



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

Veröffentlichungsnummer:

**0 396 151
A2**

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

Anmeldenummer: 90108517.5

Int. Cl. 5: **B29C 57/00**

Anmeldetag: 07.05.90

Priorität: 05.05.89 DE 3914756

Veröffentlichungstag der Anmeldung:
07.11.90 Patentblatt 90/45

Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE DK ES FR GB GR IT LI LU NL SE

Anmelder: Platzer Schwedenbau GmbH
Ernst-Leitz-Strasse 18
D-6056 Heusenstamm(DE)

Erfinder: Imgram, Friedrich
Am Frankfurter Weg 2
D-6056 Heusenstamm(DE)

Vertreter: Linser, Heinz et al
Patentanwälte Heinz Linser Dipl. Ing.
Eckhardt Eyer Robert-Bosch-Strasse 12a
Postfach 10 22 10
D-6072 Dreieich(DE)

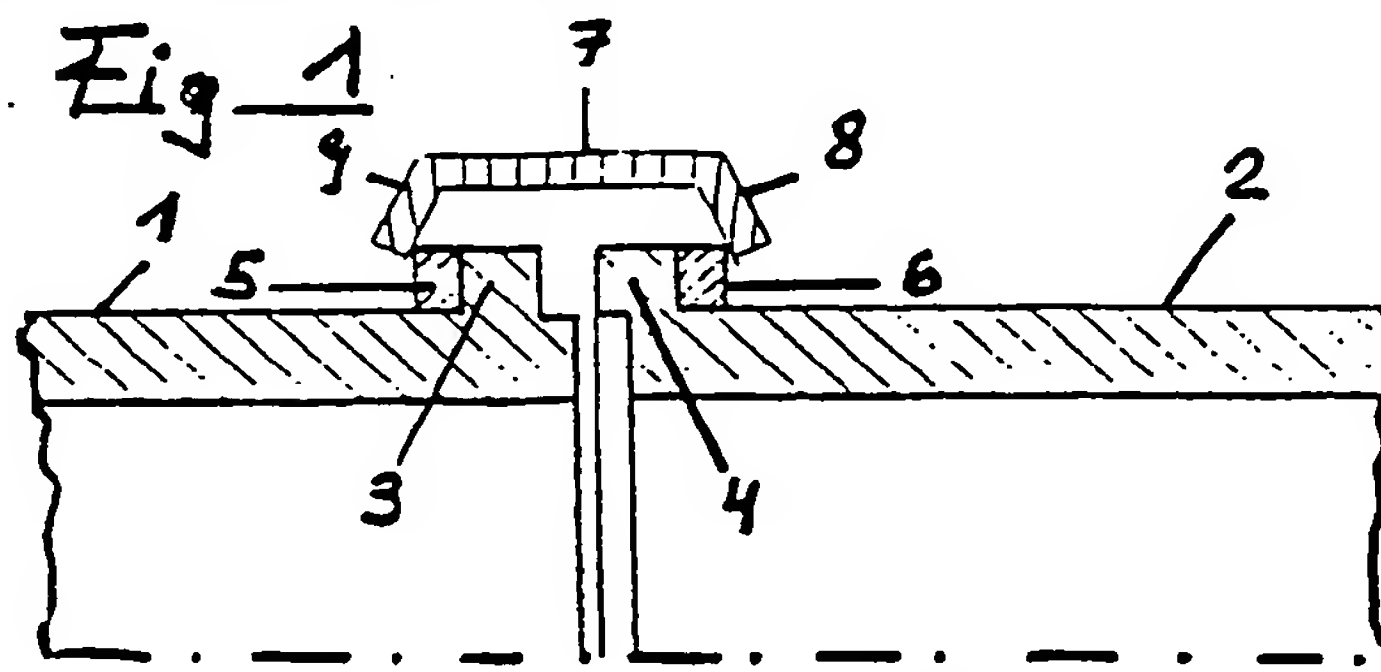
Verfahren zur Herstellung einer Rohrflanschverbindung.

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines rohrförmigen Gegenstandes, wobei ein Thermoplast in Form eines Pulvers oder Granulats unter Zusatz von chemischen Vernetzungsmitteln sowie Zusatz- und Hilfsstoffen in einer Druckkammer einem Hochdruck unterworfen wird, wodurch die Temperatur der Mischung auf ca. 110 °C ansteigt, worauf die Mischung durch Kanäle einer Strangpreßvorrichtung geführt und noch innerhalb der Strangpreßvorrichtung auf Vernetzungstemperatur erwärmt wird, der extrudierte Hohlstrang im gleichen Arbeitsprozeß kontinuierlich durch ein Formwerkzeug gezogen und der so erhaltene Hohlstrang auf Länge geschnitten und mindestens ein Ende zur Erzeugung eines Flanschelements mit ausgeformtem Kopfstück mittels einer entsprechend ausgebildeten Form

a. partiell über den Kristallitschmelzpunkt erwärmt wird, oder

b. im kalten Zustand (bei Zimmertemperatur) mit hohem Druck verpreßt wird, worauf das erwärm-

te oder verpreßte Hohlstrangende die gewünschte Formänderung bleibend einnimmt und zur Herstellung einer Flanschverbindung aus zwei so gebildeten Hohlstrangenden (1,2) mit angeformten Flanschteilen das geformte Kopfstück jedes Flanschelements einen mit dem Hohlstrang integrierten Außenbund (3,4) aufweist, dessen Außendurchmesser größer als der Außendurchmesser des Hohlstranges ist, welcher sich in Achsrichtung des Hohlstranges über sein Ende hinaus erstreckt oder um diesen Betrag zurückversetzt ist. Im montierten Zustand der Flanschverbindung liegt jeweils ein Metallring gegen die senkrecht zum Rohrmantel verlaufende Fläche des Außenbundes an und die Metallringe der Flanschverbindung sind mit Hilfe von Spannelementen zusammengepreßt. Der Außenbund (4, 5) des ausgeformten Kopfstückes des Hohlrohrstranges oder Rohrendes (1, 2) ist im Querschnitt rechtwinklig ausgebildet oder weist zum Rohrende eine Schrägfläche auf.



Xerox Copy Centre

EP 0 396 151 A2

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines rohrförmigen Gegenstandes, wobei ein Thermoplast in Form eines Pulvers oder Granulats unter Zusatz von chemischen Vernetzungsmitteln sowie Zusatz- und Hilfsstoffen in einer Druckkammer einem Hochdruck unterworfen wird, wodurch die Temperatur der Mischung auf ca. 110 °C ansteigt, worauf die Mischung durch Kanäle einer Strangpreßvorrichtung geführt und noch innerhalb der Strangpreßvorrichtung auf Vernetzungstemperatur erwärmt wird, der extrudierte Hohlstrang im gleichen Arbeitsprozeß kontinuierlich durch ein Formwerkzeug gezogen und der so erhaltene Hohlstrang auf Länge geschnitten und mindestens ein Ende zur Erzeugung eines Flanschelements mit ausgeformtem Kopfstück mittels einer entsprechend ausgebildeten Form

a. partiell über den Kristallitschmelzpunkt erwärmt wird, oder

b. im kalten Zustand (bei Zimmertemperatur) mit hohem Druck verpreßt wird, worauf das erwärmte oder verpreßte Hohlstrangende die gewünschte Formänderung bleibend einnimmt und zur Herstellung einer Flanschverbindung aus zwei so gebildeten Hohlstrangenden mit angeformten Flanschteilen das geformte Kopfstück jedes Flanschelements einen mit dem Hohlstrang integrierten Außenbund aufweist, dessen Außendurchmesser größer als der Außendurchmesser des Hohlstranges ist, welcher sich in Achsrichtung des Hohlstranges über sein Ende hinaus erstreckt oder um diesen Betrag zurückversetzt ist.

Zum Transport strömungsfähiger Medien, beispielsweise im Heizungs- oder Sanitärbereich oder auch im Kraftfahrzeugwesen, finden zunehmend Kunststoffprodukte und insbesondere Kunststoffrohre Anwendung. Diese Materialien weisen eine hervorragende Langzeit beständigkeit auch bei hohen Temperaturen und Drücken auf und sind gegen die meisten sowohl im Sanitär- oder Heizungsbereich als auch im Automobilbau und in anderen technischen Bereichen vorkommenden Zusätze beständig.

Sollen beispielsweise die Rohre bei der Installation einer starken Biegung unterworfen werden, so kann dies im kalten Zustand erfolgen, wobei sich die Querschnitte in den Biegungen verengen.

Es sind auch aus der DE-OF 31 52 022.7 Verfahren bekannt, die ein einseitiges Erwärmen beschreiben, um eine Verformung zu erreichen, bei der die Biegestellen etwa den gleichen Querschnitt aufweisen wie das unverformte Rohr.

Rohre dieser Art werden vorzugsweise nach dem chemischen Vernetzungsverfahren gemäß der DE-PS 16 79 826 hergestellt.

Diese Rohre zeichnen sich durch eine Formbeständigkeit aus, die auch bei Temperaturen über dem Kristallitschmelzpunkt von ca. 140 °C weiter-

besteht.

Damit lassen sich in sehr einfacher Weise auch mehrachsige Produkte herstellen, wobei jedoch noch ein erhebliches Bedürfnis einfachen, sicheren und dichten Rohrverbindungen besteht.

Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, das genannte Verfahren vorzugsweise anzuwenden, um Rohrverbindungen in Form von Flanschverbindungen herstellen zu können.

Die Lösung dieser Aufgabe besteht nach der Erfindung darin, daß nach dem bekannten Verfahren Hohlstränge oder Rohre mit geformten Kopfstücken hergestellt werden und im montierten Zustand der Flanschverbindung jeweils ein Metallring gegen die senkrecht zum Rohrmantel verlaufende Fläche des Außenbundes anliegt und die Metallringe der Flanschverbindung mit Hilfe von Spannelementen zusammengepreßt sind.

Nach der Erfindung erhalten die Rohrenden eine Formgebung, welche die Herstellung einer Rohrflanschverbindung erheblich vereinfacht, wobei die Metallringe die von den Spannelementen ausgeübten radialen und axialer Kraftkomponenten aufnehmen und auf den jeweiligen Außenbund etwa gleichmäßig verteilen und axial wirken, so daß die Außenbunde zusammengepreßt werden. Hierbei wird das Rohrmaterial selbst als Dichtungsmaterial durch konstruktive Formgebungen genutzt.

Der Außenbund des ausgeformten Kopfstückes des Hohlrohrstranges oder Rohrendes ist - im Querschnitt betrachtet - rechtwinklig ausgebildet oder weist konische Stützflächen auf, wobei die Metallringe mit jeweils entsprechender Formgebung plan anliegen.

In Weiterbildung der Erfindung weisen die Metallringe im Querschnitt eine konisch verlaufende Außenseite auf und die Schenkel des als Schelle ausgebildeten Spannelements sind hierbei mit der gleichen Neigung versehen.

Bei einer weiteren Ausführungsform der Erfindung befindet sich im montierten Zustand der Flanschverbindung zwischen den Hohlstrang- oder Rohrenden ein Ring aus Metall, Keramik, Metall-Keramik, Kunststoff oder materialgleichem Kunststoff, welcher an seinen Frontseiten eine um den Ring verlaufende Aussparung und/oder einen entsprechend überstehenden Bund aufweist, welche so dimensioniert sind, daß der Teil des Außenbundes, der sich über das Ende des Hohlstranges oder Rohres erstreckt bzw. um diesen Betrag zurückversetzt ist, der Aussparung bzw. dem überstehenden Bund des Ringes entspricht.

Diese Lösung hat den Vorteil, daß alle Rohrenden die gleiche Formgebung aufweisen können, so daß sich das Herstellungsverfahren der Endstücke wesentlich vereinfacht.

Ein weiterer Vorteil dieser Lösung besteht darin, daß der Ring mindestens eine Radialbohrung

mit jeweils einem Innengewinde zum Anschluß jeweils einer Rohrverschraubung aufweist, so daß Rohrabzweigungen bzw. Verteiler in einfacher Weise und je nach Bedarf eingebaut werden können.

Die gegeneinanderstoßenden Flächen des Außenbundes mit den Ringelementen können dabei eine ebene Fläche oder auch eine gewellte oder mäanderförmige Fläche aufweisen, so daß in einfacher Weise die Dichtungsflächen vergrößert werden und Dichtungskammern entstehen, welche die Dichtwirkung erheblich verbessern.

Weitere vorteilhafte Lösungen gehen aus den übrigen Unteransprüchen hervor.

Die Erfindung wird anhand der Zeichnung, in der verschiedene Ausführungsbeispiele dargestellt sind, näher erläutert. Hierbei zeigen:

FIGUR 1 eine Flanschverbindung mit Metallringen und einer Spannschelle;

FIGUR 2 eine Flanschverbindung mit im Querschnitt konisch geformten Metallringen und einer Spannschelle;

FIGUR 3 eine Flanschverbindung mit im Querschnitt rechteckig geformten Metallringen, einem Zwischenring und einer Spannschelle;

FIGUR 4 eine Flanschverbindung mit im Querschnitt konisch geformten Metallringen, einem Zwischenring und einer Spannschelle;

FIGUR 5 eine Flanschverbindung mit im Querschnitt rechteckig geformten Metallringen mit Bohrungen für Verspannschrauben und einem Zwischenring.

FIGUR 6 eine Flanschverbindung mit im Querschnitt konisch geformten Metallringen mit Bohrungen für Verspannschrauben;

FIGUR 7 eine Flanschverbindung mit im Querschnitt rechteckig geformten Metallringen mit Bohrungen für Verspannschrauben;

FIGUR 8 a und b einen Metallring mit drei Bohrungen zur Aufnahme von Spannbolzen;

FIGUR 9 a und b einen Metallring mit konischer Innenfläche und mit drei Bohrungen zur Aufnahme von Spannbolzen;

FIGUR 10 a und b eine Spannschelle mit einer Bolzenspannvorrichtung, und

FIGUR 11 a und b eine Spannschelle aus mehreren Gliedern.

Die Figur 1 zeigt eine Flanschverbindung zwischen zwei Rohrenden 1 und 2 unmittelbar vor der Endmontage. Beide Kopfstücke dieser Rohrenden 1 und 2 sind jeweils mit einem integrierten Außenbund 3 und 4 unterschiedlicher Formgebung versehen. In beiden Fällen sind die Außendurchmesser größer als die Außendurchmesser der Rohrenden. Der Außenbund 4 ist in Achsrichtung des Rohres 2 über das Ende des Rohres 2 hinaus erstreckt, während das geformte Kopfstück des anderen Rohrendes 1 mit einem Außenbund 3 versehen ist, welcher in Achsrichtung des Rohres 1 um den Teil

zurückversetzt ist, um den der Außenbund 4 sich über das Ende des Rohres 2 erstreckt, so daß diese Elemente nach der Endmontage ineinander greifen.

Beide Außenbunde 3 und 4 sind im Querschnitt rechteckig ausgebildet, so daß ihre Radialflächen senkrecht auf den Rohrmantel gerichtet sind. Gegen jede radiale Fläche der Außenbunde 3 und 4, welche dem jeweiligen Rohr 1 bzw. 2 zugekehrt sind, liegt ein Ring 5 bzw. 6, welcher die Kräfte der Schelle 7, falls diese punkt- oder linienförmig auf die Metallringe 5 und 6 angreifen, auf den gesamten Umfang verteilt werden. Die Schelle 7 ist im Schnitt betrachtet U-förmig ausgebildet, wobei die Schenkel 8 und 9 zur Vertikalen geneigt sind. Damit läßt sich bei der Endmontage eine erhebliche Spannwirkung in Axialrichtung erzielen. Die nach der Endmontage ineinandergreifenden Außenbunde 3 und 4 bewirken zusätzlich zu den Stoßflächen der Rohrenden 1 und 2, welche noch gewellt ausgebildet sein können, eine merkliche Vergrößerung der Dichtflächen, insbesondere durch den mäanderförmigen Verlauf der Flächen.

Die Figur 2 zeigt eine der Figur 1 ähnlich Ausführungsform, wobei jedoch die Ringe 5 und 6 nach Figur 1 ersetzt sind durch die Ringe 10 und 11, welche jeweils eine konisch verlaufende Fläche 12 und 13 aufweisen. Die Neigung dieser Ringflächen 12 und 13 ist etwa gleich der Neigung der U-förmigen Schenkel 8 und 9 der Schelle 7, so daß ausreichend große Anlageflächen vorhanden sind.

Die Figur 3 zeigt eine Flanschverbindung im vormontierten Zustand, bei der beide Kopfstücke der Rohrenden 14 und 14' jeweils mit einem integrierten Außenbund 4 und 4' mit gleicher Formgebung versehen sind. In beiden Fällen sind die Außendurchmesser größer als die Außendurchmesser der Rohrenden 14 und 14'. Die Außenbunde 4 und 4' sind in Achsrichtung des Rohres über das Ende des jeweiligen Rohres 14 bzw. 14' hinaus erstreckt. Im vormontierten und montierten Zustand befindet sich zwischen den Hohlstrang- oder Rohrenden 14 und 14' ein Zwischenring 15 aus Metall, Keramik, Metall-Keramik, Kunststoff oder materialgleichem Kunststoff, welcher an seinen Frontseiten eine um den gesamten Zwischenring verlaufende Aussparung 18 und 19 aufweist, welche so dimensioniert sind, daß der Teil des Außenbundes 4 bzw. 4', der sich über das Ende des Rohres 14 bzw. 14' erstreckt, der jeweiligen Aussparung entspricht, so daß im montierten Zustand versetzte Stoßflächen vorhanden sind, welche die wirksamen Dichtflächen merklich vergrößern. Die verwendeten Metallringe 5 und 6 entsprechen den Metallringen nach Figur 1.

Der Ring 15 ist ferner mit einer Bohrung 16 versehen, welche den Rohranschluß 17 aufweist. Für die Durchführung des Rohranschlusses 17 ist

die Schelle 20 ebenfalls mit einer Bohrung 21 ausgerüstet. In einer nicht dargestellten Ausführungsform der Erfindung ist der Ring 15 mit mehreren Rohranschlüssen 17 ausgerüstet, welche auch unterschiedliche Rohrquerschnitte aufweisen können. Da sich der Ring 15 leicht auswechseln läßt, kann eine geeignete Vernetzung eines Rohrsystems in einfacher Weise durchgeführt werden.

Die Figur 4 zeigt eine Ausführungsform, welche derjenigen nach Figur 3 entspricht, jedoch mit der Abweichung, daß die Metallringe 5 und 6 gemäß Figur 3 im Querschnitt jeweils mit einer konisch verlaufenden Außenfläche 22 und 23 versehen sind, wobei deren Neigung der Neigung der U-förmigen Schenkel 24 und 25 der Schelle 20 entspricht. Die übrigen Elemente sind gleichartig und daher mit gleichen Bezugszeichen versehen.

Die Figur 5 zeigt eine Flanschverbindung mit einem Zwischenring 26, der an seinem Umfang auf beiden Stirnseiten mit einer umlaufend geschlossenen Wulst oder Feder 27 und 28 ausgebildet ist. Korrespondierend dazu ist in jeder Stirnseite der Rohrenden 34 und 35 in deren Außenbund jeweils eine Nut 29 und 30 zur Aufnahme der entsprechenden Wulst 27 bzw. 28 vorgesehen. Als Spannelement sind Metallringe 31 und 32 vorgesehen, welche durch Bolzen 33 verspannt werden. Die Metallringe werden anhand der Figur 8 beschrieben.

Die Figur 6 zeigt eine Flanschverbindung der Rohrenden 36 und 37 mit einem Spannelement aus Metallringen 38 und 39, welche mit einem Spannbolzen 33 verspannt werden. Die Metallringe 38 und 39, welche anhand der Figur 9 näher beschrieben werden, weisen jeweils eine konische Innenfläche 40 und 41 auf, die jeweils gegen eine entsprechend ausgebildete konische Fläche des Außenbundes anliegen.

Die Figur 7 zeigt ein weiteres Ausführungsbeispiel der Erfindung. Hierbei sind die Stirnflächen der Außenbunde 42 und 43 mit einer Nut 44 und einer entsprechenden Wulst oder Feder 45 versehen. Als Spannelement werden Metallringe 31 und 32 nach Figur 5 verwendet, welche durch Bolzen 33 verspannt werden.

Die Figur 8 zeigt in Draufsicht a) und im Querschnitt b) einen Metallring 31, welcher mit drei Bohrungen 46, 47 und 48 zur Durchführung von Schraubbolzen 33 zwecks Verspannung mit einem gleichartigen Gegenstück versehen ist. Im montierten Zustand der Flanschverbindung liegt jeweils ein Metallring 31 gegen die zum Rohrmantel verlaufende Fläche des Außenbundes an und über die Schraubbolzen erfolgt die gegenseitige Verspannung und damit die Endmontage der Flanschverbindung.

Die Figur 9 zeigt in Draufsicht a) und im Querschnitt b) einen Metallring 38, ähnlich wie in Figur 8 dargestellt, jedoch mit einer konischen Innenflä-

che 40 (s. hierzu Figur 6).

Die Figur 10 zeigt eine als Schelle 7 ausgebildete Spannvorrichtung in Draufsicht a) mit Bolzen und Spannelement 52 gemäß b), welche um 90° gedreht ist. Die Schelle 7 besteht aus zwei Teilen 49 und 50, welche um die Achse 51 schwenkbar ausgebildet sind. Das Spannelement 52 weist ein Bolzenführungselement 53 auf, welches um die Achse 54 schwenkbar gelagert ist. Das Bolzenführungselement 53 ist zur Durchführung des Bolzens 33 mit einer Bohrung versehen, während das entsprechende Gegenstück im Teil 49 der Schelle mit einer Bohrung mit Innengewinde versehen ist, so daß der Bolzen 33 verschraubt und die Schelle 7 gespannt werden kann.

Die Figur 11 zeigt eine als mehrgliedrige Schelle 55 ausgebildete Spannvorrichtung in Draufsicht a) mit Bolzen 33 und Spannelement 52 gemäß b), welche um 90° gedreht ist. Die Schelle 55 besteht aus vier Teilen 56, 57, 58 und 59, welche um die Achsen 60, 61 und 62 schwenkbar ausgebildet sind. Das Spannelement 52 weist wie in der Ausführungsform nach Figur 10 ein Bolzenführungselement 53 auf, welches um die Achse 54 schwenkbar gelagert ist. Das Bolzenführungselement 53 ist zur Durchführung des Bolzens 33 mit einer Bohrung versehen, während das entsprechende Gegenstück im Teil 56 der Schelle 55 mit einer Bohrung mit Innengewinde versehen ist, so daß der Bolzen 33 verschraubt und die Schelle 7 gespannt werden kann.

Das Spannelement nach Figur 11 weist die besonderen Eigenschaften auf, daß die Spannkraft eine kreisförmige Verspannung des Rohres bewirken, welche über die Metallringe in Achsrichtung der Rohre umgelenkt werden, so daß eine ovale Verformung der Rohrenden ausgeschlossen ist.

Die Erfindung ermöglicht die Herstellung von Flanschverbindungen der unterschiedlichsten Arten, wobei die Verwendung eines Zwischenringes mit Rohranschlüssen in vorteilhafter Weise eine Vielzahl von Abzweigungen ermöglicht.

45 - Ansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines rohrförmigen Gegenstandes, wobei ein Thermoplast in Form eines Pulvers oder Granulats unter Zusatz von chemischen Vernetzungsmitteln sowie Zusatz- und Hilfsstoffen in einer Druckkammer einem Hochdruck unterworfen wird, wodurch die Temperatur der Mischung auf ca. 110°C ansteigt, worauf die Mischung durch Kanäle einer Strangpreßvorrichtung geführt und noch innerhalb der Strangpreßvorrichtung auf Vernetzungstemperatur erwärmt wird, der extrudierte Hohlstrang im gleichen Arbeitsprozeß kontinuierlich durch ein Formwerkzeug gezo-

gen und der so erhaltene Hohlstrang auf Länge geschnitten und mindestens ein Ende zur Erzeugung eines Flanschelements mit ausgeformtem Kopfstück mittels einer entsprechend ausgebildeten Form

a. partiell über den Kristallitschmelzpunkt erwärmt wird, oder

b. im kalten Zustand (bei Zimmertemperatur) mit hohem Bruch verpreßt wird, worauf das erwärmte oder verpreßte Hohlstrangende die gewünschte Formänderung bleibend einnimmt und zur Herstellung einer Flanschverbindung aus zwei so gebildeten Hohlstrangenden das geformte Kopfstück jedes Flanschelements einen mit dem Hohlstrang integrierten Außenbund aufweist, dessen Außendurchmesser größer als der Außendurchmesser des Hohlstranges ist, welcher sich in Achsrichtung des Hohlstranges über sein Ende hinaus erstreckt oder um diesen Betrag zurückversetzt ist, **dadurch gekennzeichnet, daß** im montierten Zustand der Flanschverbindung jeweils ein Metallring gegen die senkrecht zum Rohrmantel verlaufende Fläche des Außenbundes anliegt und die Metallringe der Flanschverbindung mit Hilfe von Spannelementen zusammengepreßt sind.

2. Flanschverbindung von zwei Hohlstrangenden, welche nach dem Verfahren gemäß Anspruch 1 hergestellt sind, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Metallringe (5,6) im Querschnitt rechteckig ausgebildet sind.

3. Flanschverbindung nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet, daß** der Außenbund (4,5) des ausgeformten Kopfstückes des Hohlrohrstranges oder Rohrendes (1,2) im Querschnitt rechtwinklig ausgebildet ist.

4. Flanschverbindung nach Anspruch 2 oder 3, **dadurch gekennzeichnet, daß** im montierten Zustand der Flanschverbindung zwischen den Hohlstrang- oder Rohrenden (14,14') ein Ring (15) aus Metall, Keramik, Metall-Keramik, Kunststoff oder materialgleichem Kunststoff angeordnet ist, welcher an seinen Frontseiten eine um den Ring verlaufende Aussparung (18,19) und/oder einen entsprechend überstehenden Bund aufweist, welche so dimensioniert sind, daß der Teil des Außenbundes, der sich über das Ende des Hohlstranges oder Rohres erstreckt bzw. um diesen Betrag zurückversetzt ist, der Aussparung bzw. dem überstehenden Bund des Ringes entspricht.

5. Flanschverbindung nach Anspruch 4, **dadurch gekennzeichnet, daß** der Ring (15) mindestens eine Radialbohrung (16) mit jeweils einem Innengewinde zum Anschluß jeweils einer Rohrverschraubung (17) aufweist.

6. Flanschverbindung nach Anspruch 4, **dadurch gekennzeichnet, daß** der Ring (15) mit im Spritzgußverfahren hergestellten integralen Rohranschlüssen (17) versehen ist, welche über den Um-

fang des Ringes verteilt sind.

7. Flanschverbindung nach Anspruch 2 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Frontseite des Außenbundes eine im Querschnitt rechteckigen oder geringfügig konisch verlaufenden Fortsatz [Feder] aufweist, welcher auf der Frontseite einen geschlossenen Kreis bildet, wobei das Gegenstück der Hohlstrang- oder Rohrverbindung im gleichen Radius eine entsprechend ausgeformte Nut zur Aufnahme des Fortsatzes [Feder] aufweist.

8. Flanschverbindung nach Anspruch 2 bis 7, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Metallringe (5,6) der Flanschverbindung mittels der Spannvorrichtung (7; 20) verspannt sind, welche als eine Schelle mit U-förmigen Schenkeln ausgebildet ist.

9. Flanschverbindung nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Metallringe (10,11) eine konisch verlaufende Außenseite (22,23) aufweisen und die Schenkel (24,25) der Schelle, welche im montierten Zustand gegen die konischen Außenseiten der Metallringe pressen, mit der gleichen Neigung versehen sind.

10. Flanschverbindung nach den Ansprüchen 3 bis 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** der Außenbund eine konisch ausgebildete Seitenfläche (40,41) aufweist, gegen die im montierten Zustand ein Metallring mit einer innenliegenden Schrägfläche preßt.

11. Flanschverbindung von zwei Hohlstrangenden nach den Ansprüchen 3 bis 10, **dadurch gekennzeichnet, daß** im montierten Zustand der Verbindung jeweils ein Metallring (31,32) gegen die zum Rohrmantel verlaufende Fläche des Außenbundes anliegt und die Metallringe der Flanschverbindung mindestens zwei Bohrungen (46,47,48) zur Durchführung von Schraubbolzen (33) zur Verspannung der Metallringe aufweisen.

12. Flanschverbindung nach den Ansprüchen 7 bis 10, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Schelle als Spannschelle mit einem Schraubanschluß (52,53,54) ausgebildet ist.

13. Flanschverbindung von zwei Hohlstrangenden nach Anspruch 7 bis 10, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Schelle als Spannschelle mit einem Bajonettverschluß ausgebildet ist.

14. Flanschverbindung nach den Ansprüchen 12 oder 13, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Schelle aus mindestens zwei Teilen (49) und (50) besteht, wobei jeweils zwei Schellenteile um eine Achse (51) schwenkbar ausgebildet sind.

15. Flanschverbindung nach den Ansprüchen 2 bis 14, **dadurch gekennzeichnet, daß** die gegeneinanderstoßenden Flächen des Außenbundes ein gewellte oder mäanderförmige korrespondierende Flächen aufweisen.

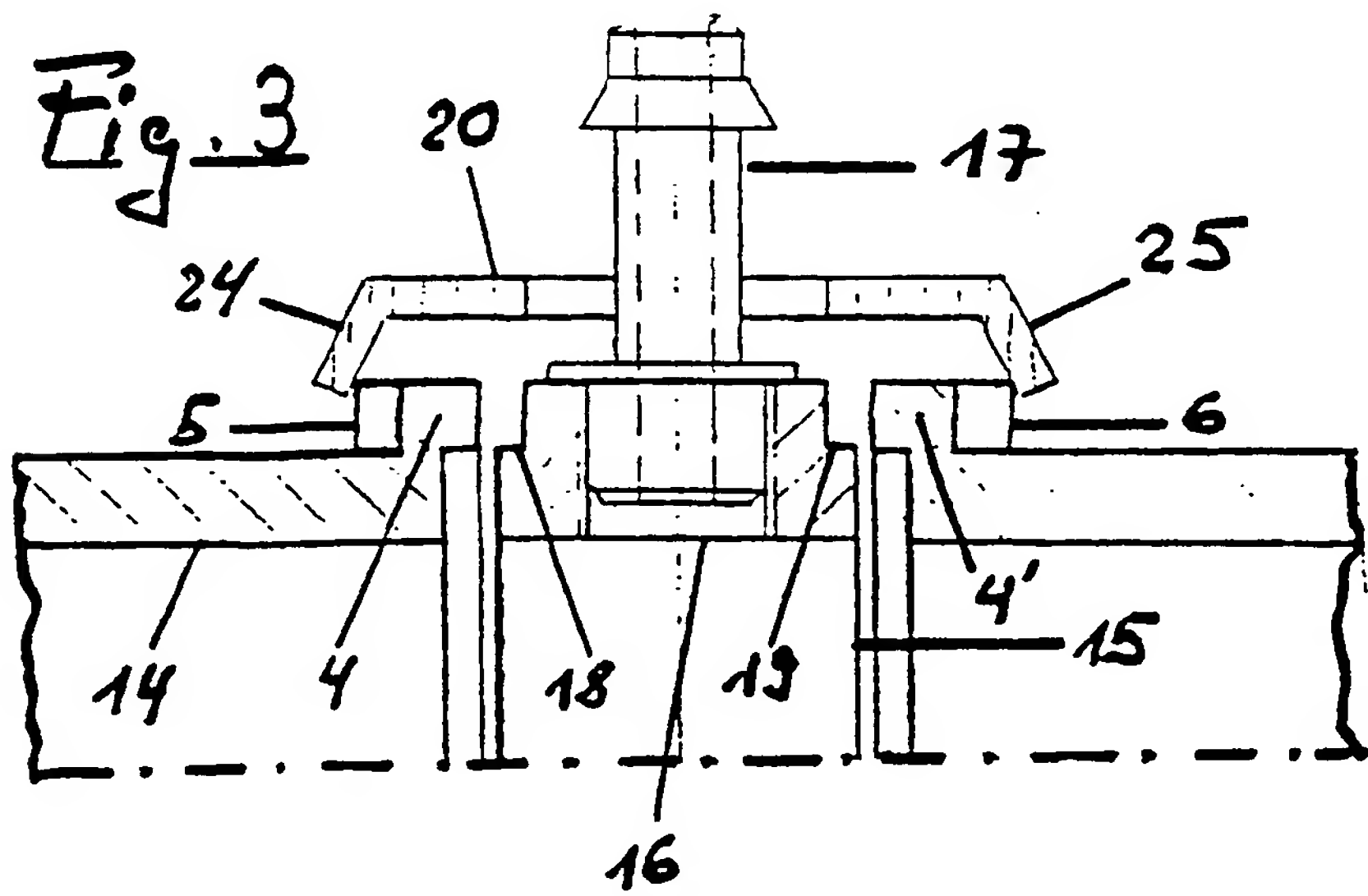
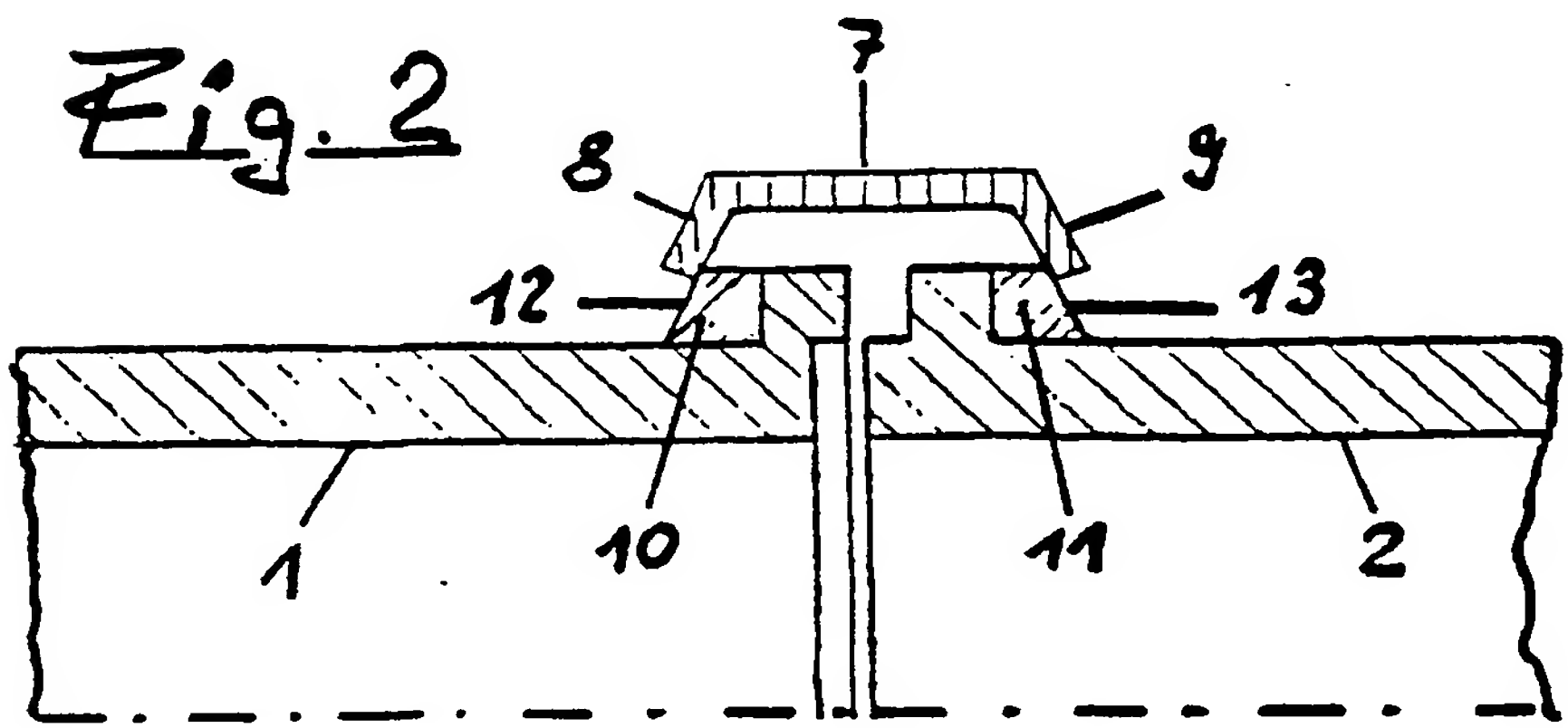
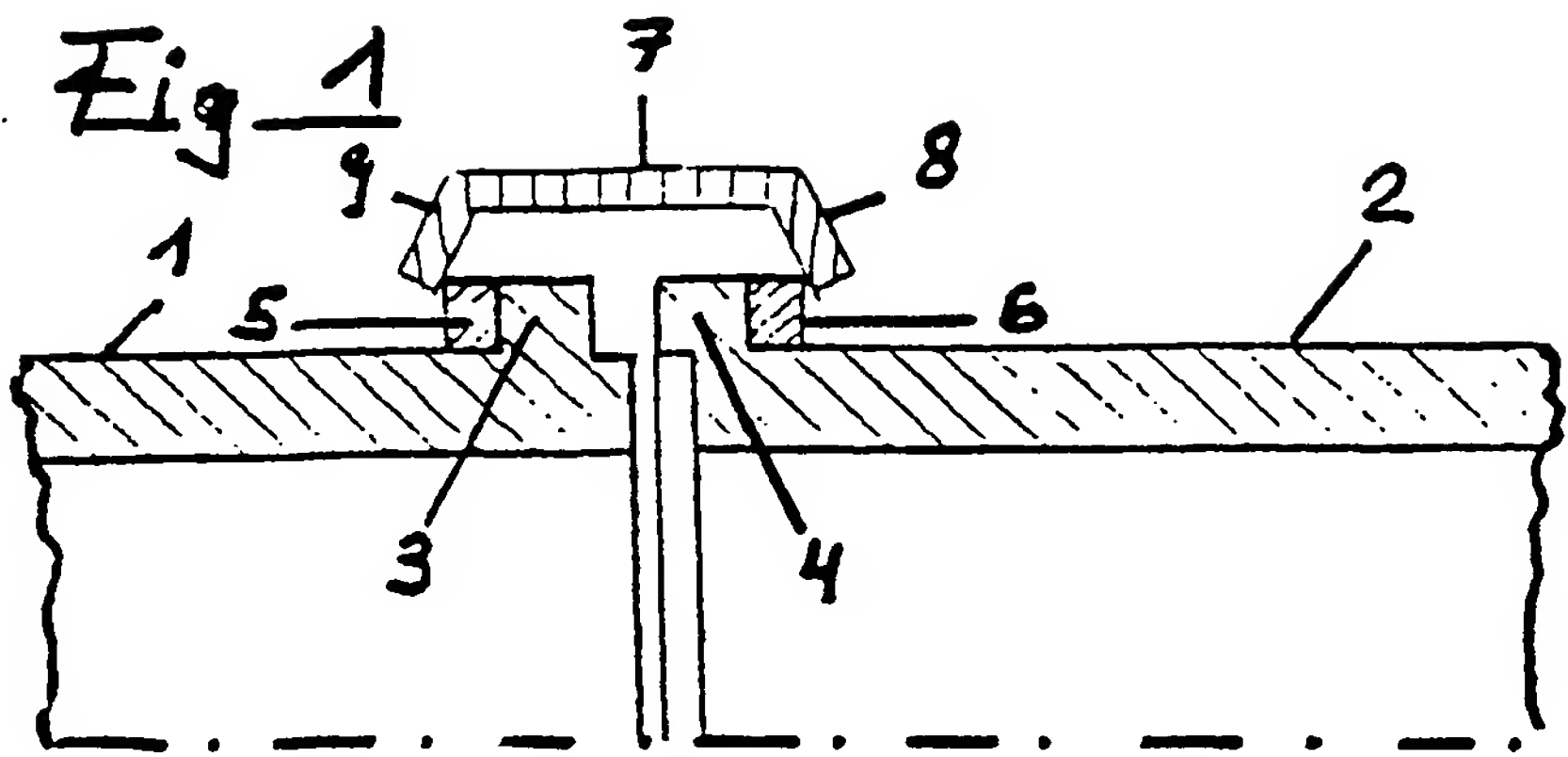


Fig. 4

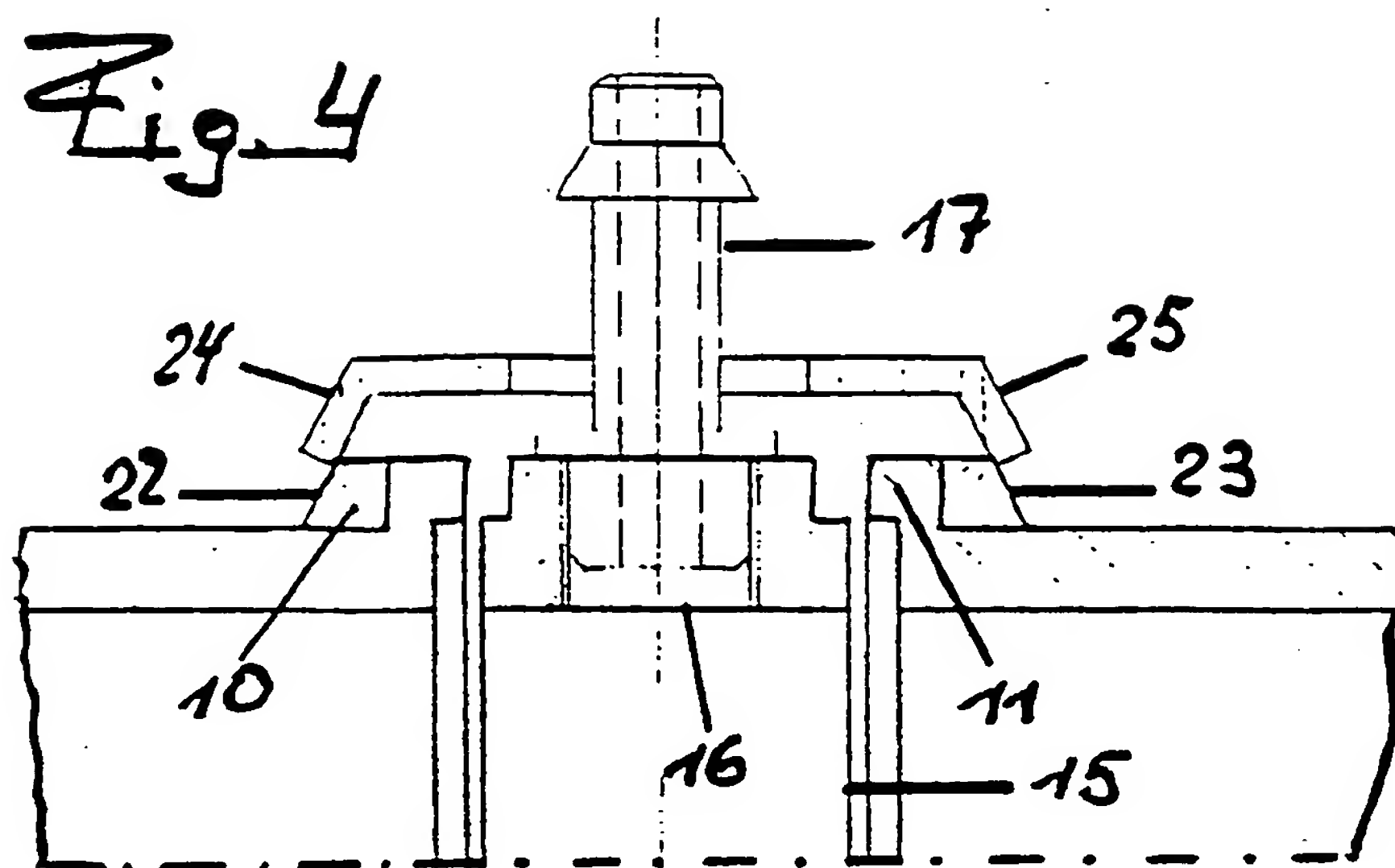


Fig. 5

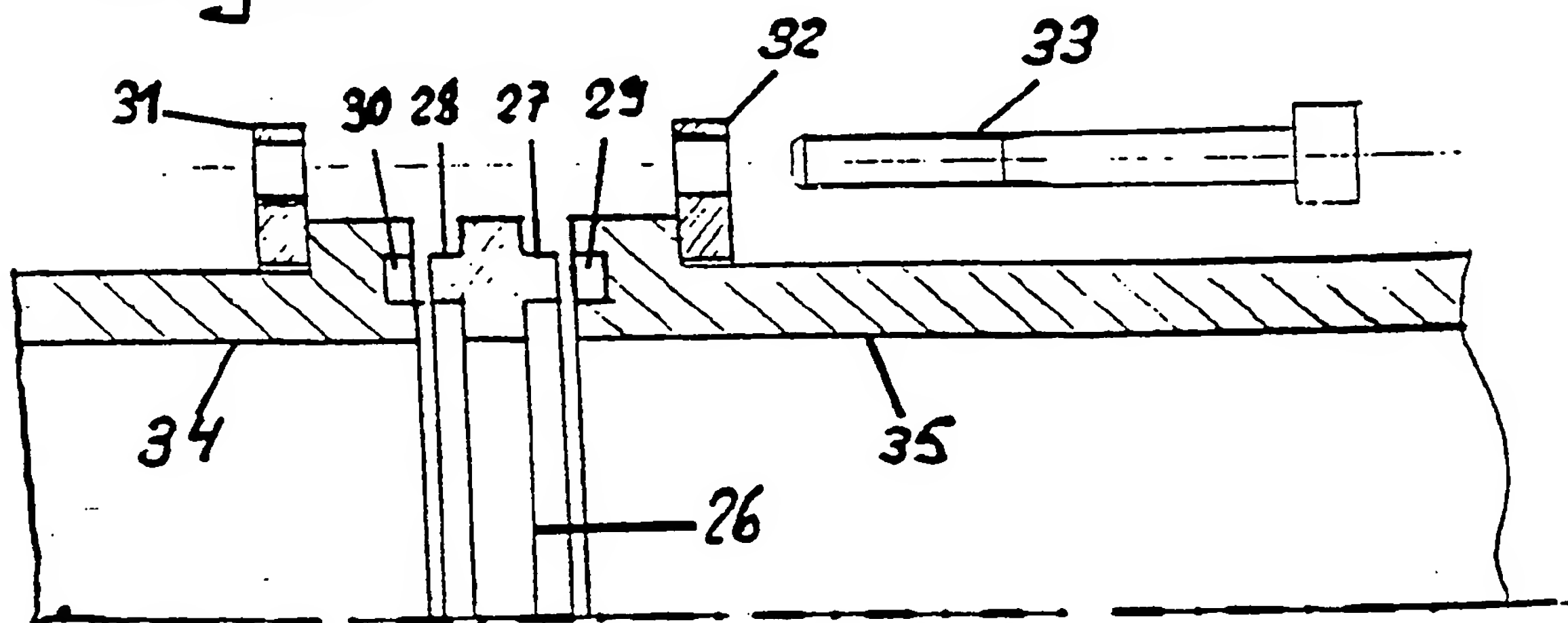


Fig. 6

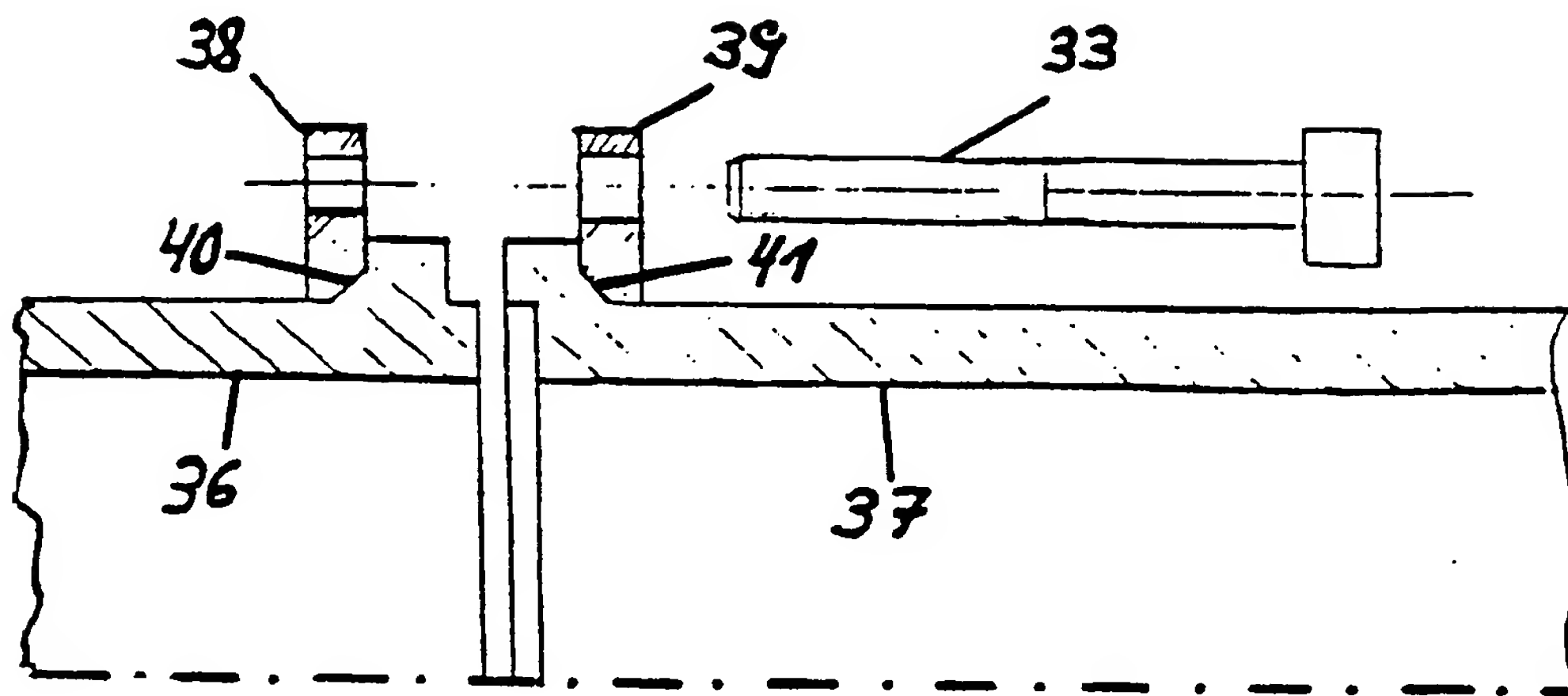


Fig. 7

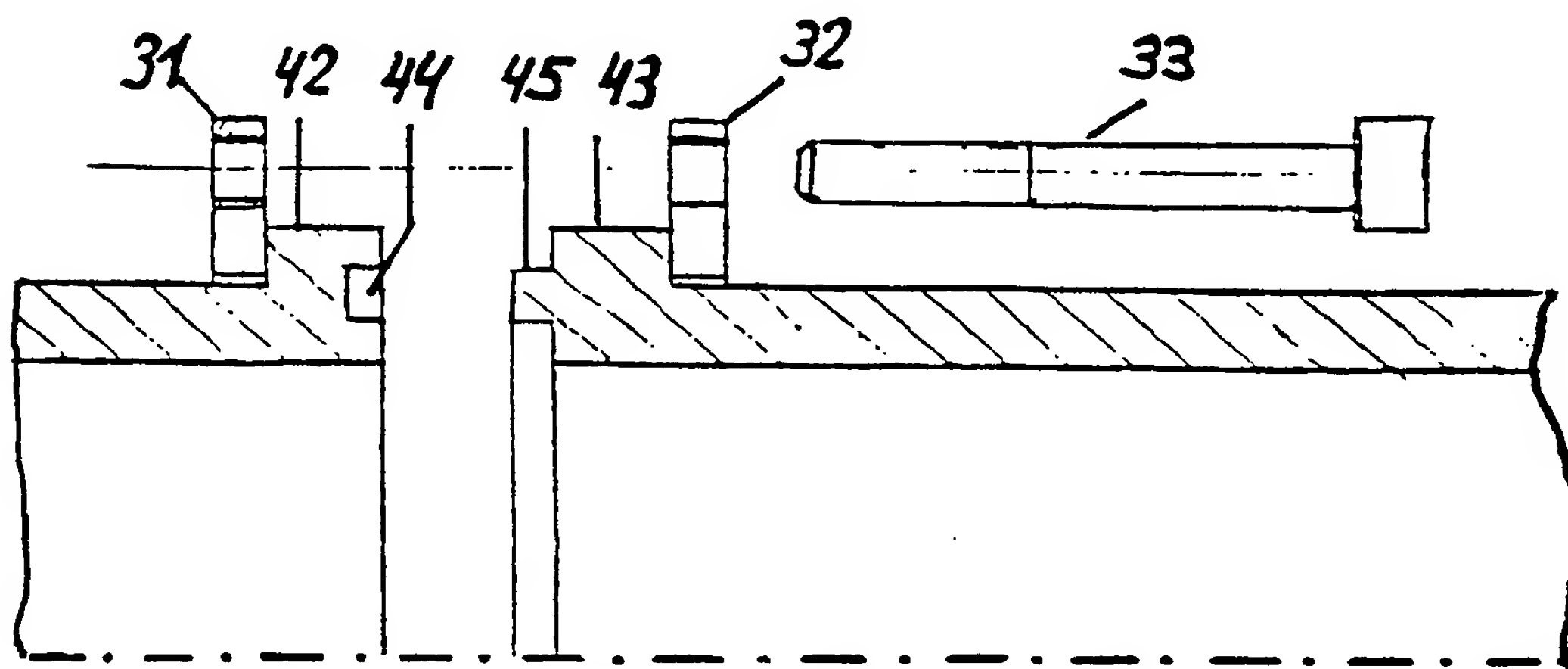
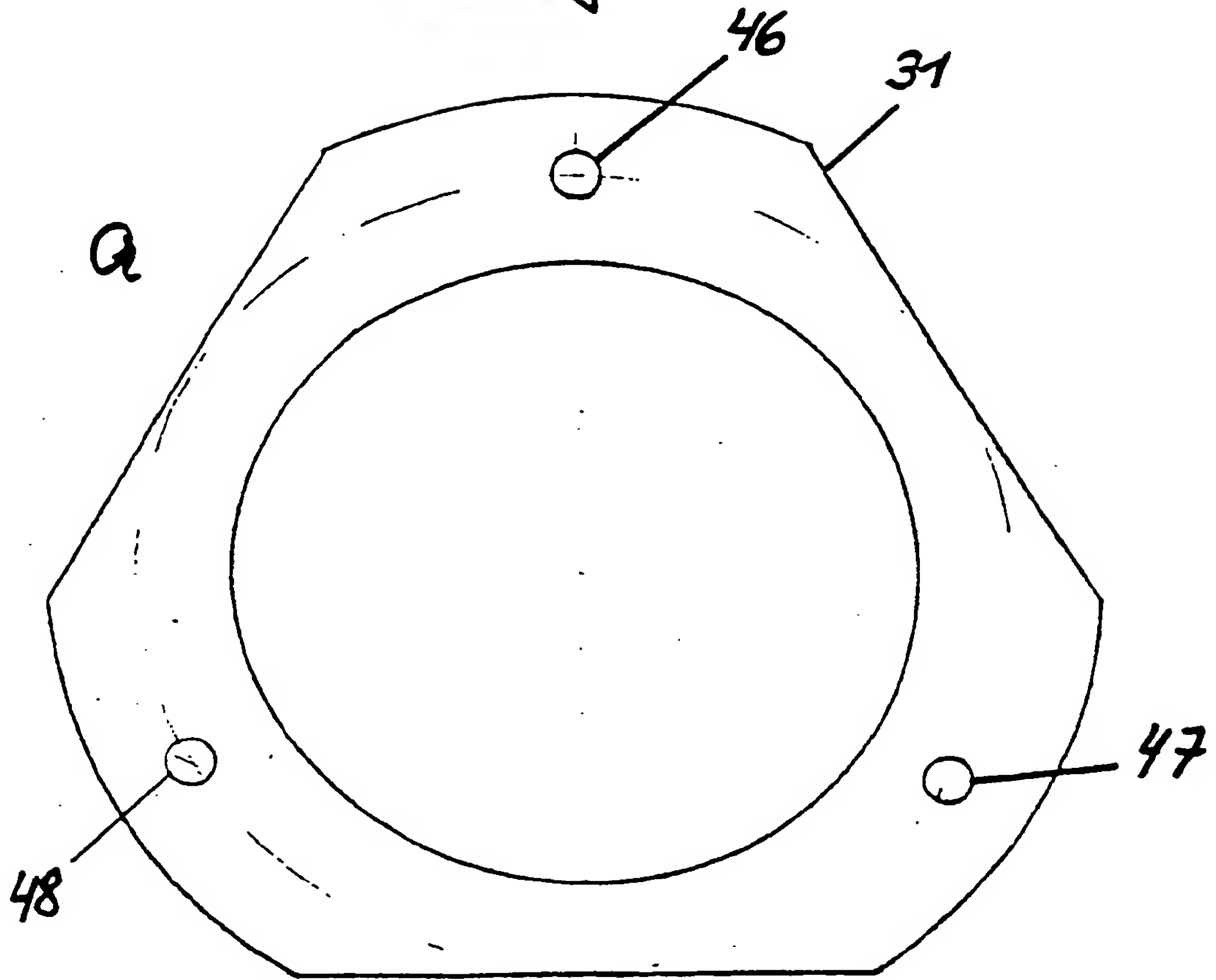


Fig. 8



b

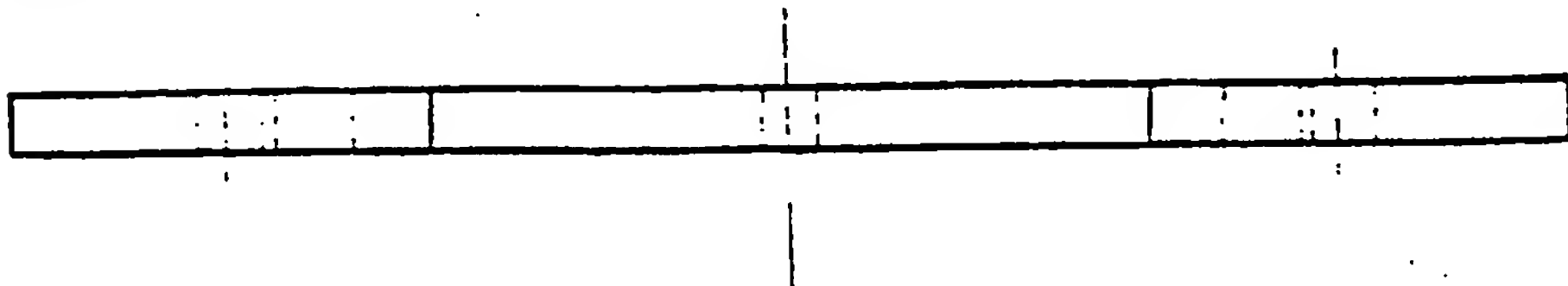
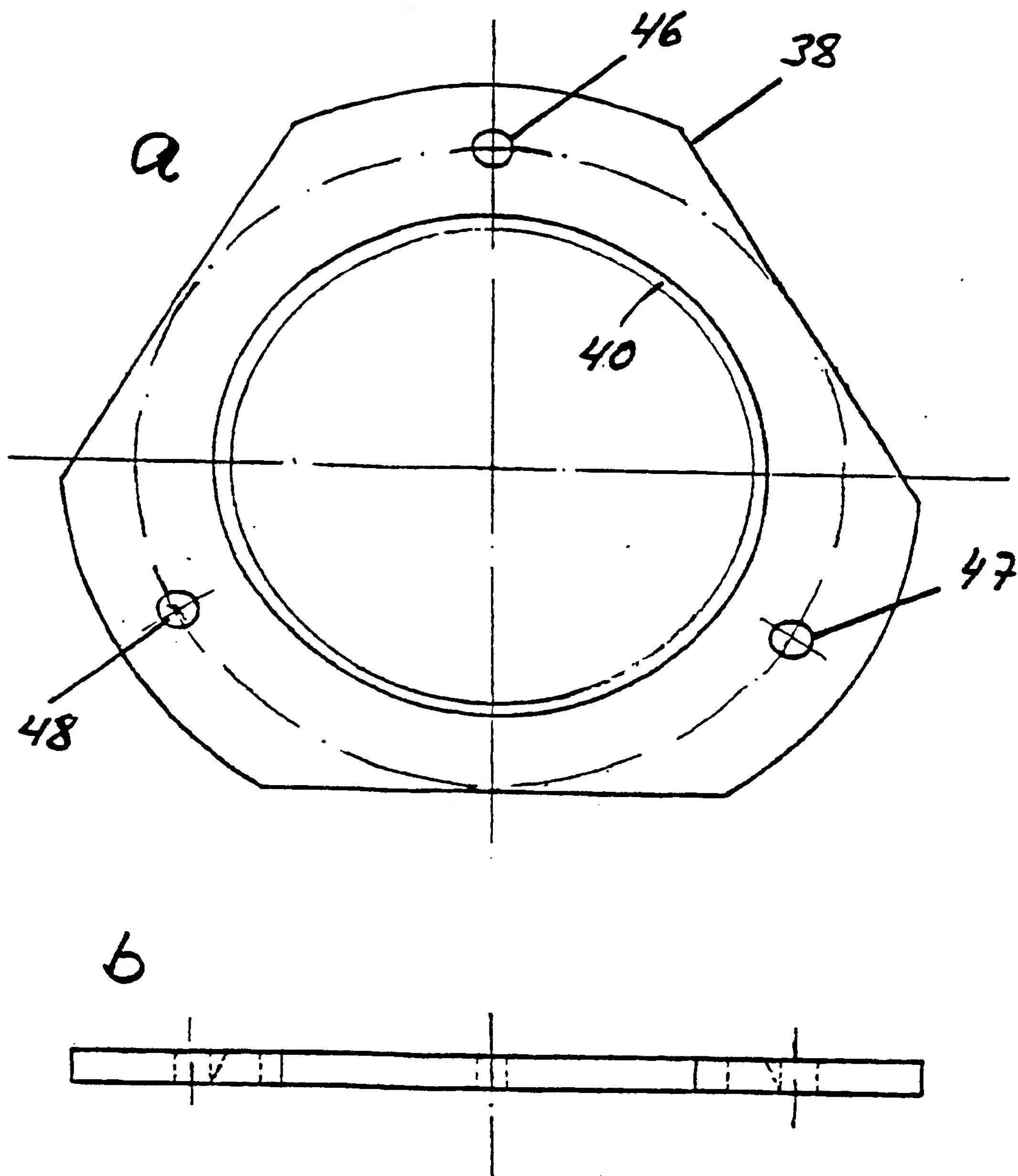
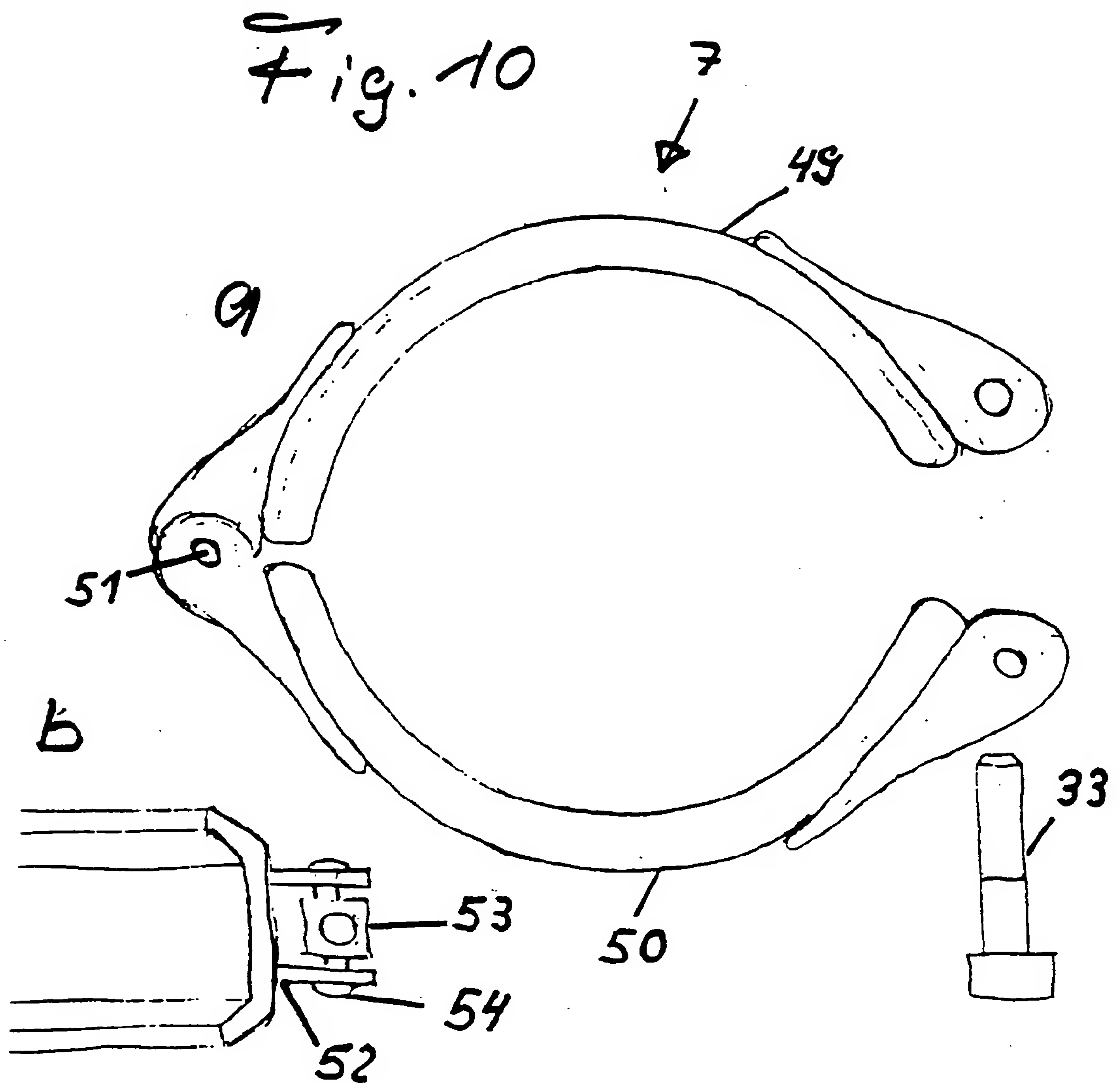
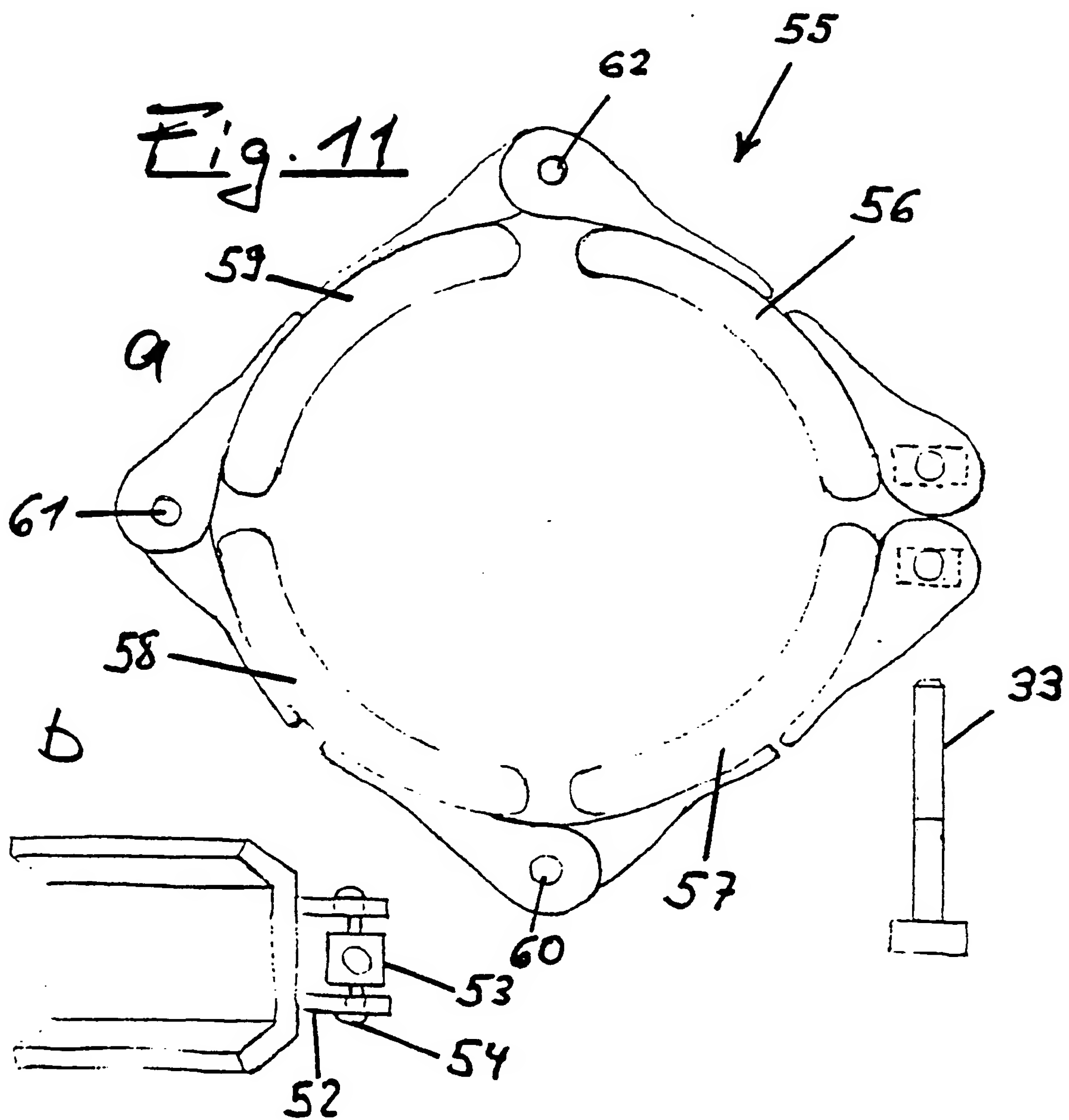


Fig. 9







(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11) Veröffentlichungsnummer: **0 396 151 A3**

(21)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(51) Anmeldenummer: 90108517.5

(51) Int. Cl.⁵ **B29C 57/00**

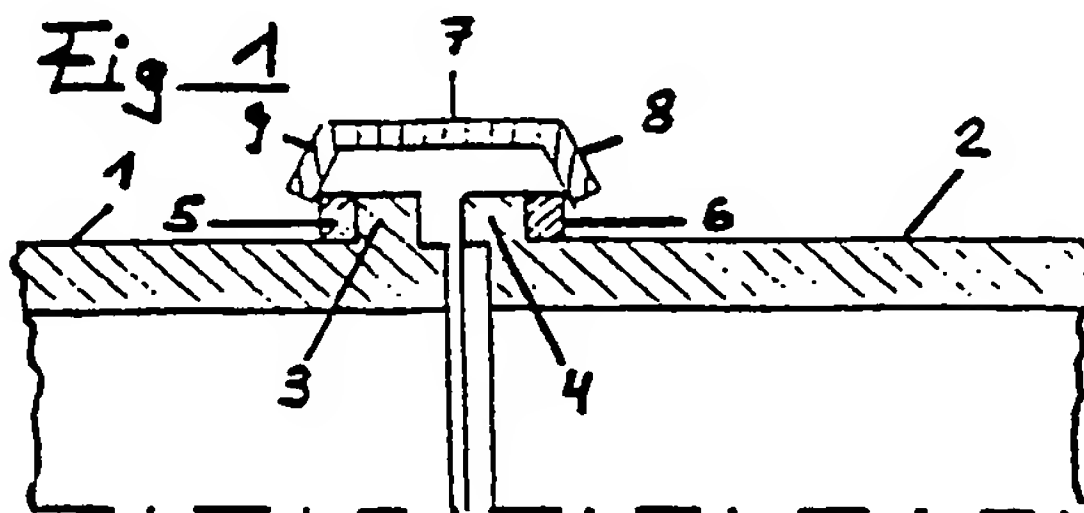
(22) Anmeldetag: 07.05.90

(30) Priorität: 05.05.89 DE 3914756

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
07.11.90 Patentblatt 90/45(54) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE DK ES FR GB GR IT LI LU NL SE(36) Veröffentlichungstag des später veröffentlichten
Recherchenberichts: 23.01.91 Patentblatt 91/04(71) Anmelder: **Platzer Schwedenbau GmbH**
Ernst-Leitz-Strasse 18
D-6056 Heusenstamm(DE)(72) Erfinder: **Imgram, Friedrich**
Am Frankfurter Weg 2
D-6056 Heusenstamm(DE)(74) Vertreter: **Linser, Heinz et al**
Patentanwälte Heinz Linser Dipl. Ing.
Eckhardt Eyer Robert-Bosch-Strasse 12a
Postfach 10 22 10
D-6072 Dreieich(DE)(54) **Verfahren zur Herstellung einer Rohrflanschverbindung.**

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines rohrförmigen Gegenstandes, wobei ein Thermoplast in Form eines Pulvers oder Granulats unter Zusatz von chemischen Vernetzungsmitteln sowie Zusatz- und Hilfsstoffen in einer Druckkammer einem Hochdruck unterworfen wird, wodurch die Temperatur der Mischung auf ca. 110 °C ansteigt, worauf die Mischung durch Kanäle einer Strangpreßvorrichtung geführt und noch innerhalb der Strangpreßvorrichtung auf Vernetzungstemperatur erwärmt wird, der extrudierte Hohlstrang im gleichen Arbeitsprozeß kontinuierlich durch ein Formwerkzeug gezogen und der so erhaltene Hohlstrang auf Länge geschnitten und mindestens ein Ende zur Erzeugung eines Flanschelements mit ausgeformtem Kopfstück mittels einer entsprechend ausgebildeten Form

a. partiell über den Kristallitschmelzpunkt erwärmt wird, oder
b. im kalten Zustand (bei Zimmertemperatur) mit hohem Druck verpreßt wird, worauf das erwärmte oder verpreßte Hohlstrangende die gewünschte Formänderung bleibend einnimmt und zur Herstellung einer Flanschverbindung aus zwei so gebildeten Hohlstrangenden (1.2) mit angeformten Flanschteilen das geformte Kopfstück jedes Flanschelements einen mit dem Hohlstrang integrierten Außenbund (3.4) aufweist, dessen Außendurchmesser größer als der Außendurchmesser des Hohlstranges ist, welcher sich in Achsrichtung des Hohlstranges über sein Ende hinaus erstreckt oder um diesen Betrag zurückversetzt ist.


EP 0 396 151 A3



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 90108517.5

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.)
A	US - A - 4 613 163 (GROSSHANDLER) * Fig. 1 *	1-3	B 29 C 57/00 F 16 L 47/04 F 16 L 23/00
A	DE - A1 - 2 900 773 (THYSSEN PLASTIK ANGER) * Fig. 5 *	1-3	
A	DD - A - 228 019 (TECHNISCHE HOCHSCHULE, "OTTO VON GUERICKE") * Fig. 1 *	1	
A	DE - A1 - 3 806 162 (GS-HYDRO OY) * Gesamt *		
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.)
			B 29 C F 16 B F 16 L
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort WIEN		Abschlußdatum der Recherche 06-11-1990	
		Prüfer REININGER	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

EPA Form 1503 03/82

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☒ FADED TEXT OR DRAWING
- ☐ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.

THIS PAGE BLANK (USPTO)